



## VHM rezkar z lomilci odrezkov TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203087 12
GTIN	4062406569464
Razred artikla	12X

### Opis

#### Izvedba:

Visokozmogljivi rezkar za univerzalno obdelavo, zasnovan **posebej za uporabo TPC**.

#### Ojačano jedro.

**Optimizirana upogibna trdnost** z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo.

**Lomilec odrezkov** za nadzorovan lom odrezkov.

#### Napotek:

$h_{maks.}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

$a_{e maks} = 0,05 \times D$  za TPC-obdelavo.

### Tehnični opis

Število zob Z	4
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Kot spirale	40 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	72 mm
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Celotna dolžina L	120 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	60 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø sprostitve $D_1$	11,8 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB

Ø držala $D_s$	12 mm
Ø rezila $D_c$	12 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,091 mm
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,05×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	340 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	300 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	260 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	160 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	110 m/min	M
Uni	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

